



# StencilMaster<sup>®</sup> STM-TEX

## DIGITAL SCREEN MAKING

**Dans la préparation d'écrans de sérigraphie grand-format**, des processus entièrement automatisés sont connus et habituellement utilisés depuis des années (POS, drapeaux, facteurs d'utilité multiples, etc.).

Il y a quelques ans, ce développement a fait son entrée dans la sérigraphie technique (circuits flexibles, claviers à effleurement, céramique, images coulissantes, cadrans, commandes de bord, panneaux, plaques, pièces moulées IMD, étiquettes, etc.).

Les **avantages** pour les différents utilisateurs dans le domaine de la sérigraphie sont les suivants: **Amélioration** de la qualité, **réduction** des coûts de matériel et de salaire, réduction du temps d'enregistrement et de préparation, **optimisation des coûts de traitement** et des temps d'attente, **augmentation** du débit imprimé, etc. Nos clients dans le monde entier bénéficient de tous ces avantages de compétition grâce à nos **systèmes CtS (Computer-to-Screen)**.

Jusqu'à ce jour, seuls quelques imprimeurs de sérigraphie textile individuels travaillent à base de processus entièrement automatisés, tandis que la plupart utilise tout comme avant les pellicules traditionnelles (image-setters, imprimantes à jet d'encre ou laser) ou Inkjet (jet de cire ou transfert de toner) directement sur l'émulsion. Tous ces processus entraînent des frais de salaire et de matériel très importants (enregistrement des images, exposition, développement, eau, évacuation d'eau et séchage, etc.).

**Désormais, tous ces processus partiels** - à partir du 1-bit TIFF jusqu'à l'écran de sérigraphie tout prêt à l'impression - peuvent être effectués par un **seul système "StencilMaster STM-TEX"**. Ce procédé est appelé **"DIGITAL SCREEN MAKING"**. Il rend superflus tous les pas externes - un **SEUL** système est tout à fait suffisant!

### De quelle façon fonctionne le système STM-TEX?

Un chargeur d'alimentation automatique contient jusqu'à 10 écrans émulsionnés, différentes dimensions de cadre pouvant être utilisées (jusqu'à max. AD 1,2 x 1,2 m). Il est également possible d'utiliser des Newman Roller Frames.

La STM demande le premier écran auprès du chargeur d'alimentation. L'écran est acheminé et positionné (enregistré) dans la STM. Suite à la focalisation automatique, la STM commence à illustrer l'écran. Cette illustration s'effectue à l'aide d'une source de lumière UV de grande capacité (1270 dpi, 20µm Pixel, optique Zeiss).

Après le processus d'exposition, la STM transporte l'écran illustré jusqu'au module de développement en ligne, tout en adressant au chargeur d'alimentation la demande pour un nouvel écran.

Dans le module de développement, l'écran est humidifié, puis le processus de développement est initié suivant le programme choisi, suivi par le rinçage automatique (qui s'effectue à base d'un circuit fermé avec de l'eau recyclée permettant d'économiser de l'eau). En même temps, le prochain écran est acheminé dans la STM pour être illustré.

Après le développement, l'écran est automatiquement poussé dans le déchargeur pour le séchage final. Ce déchargeur offre également une capacité de 10 écrans.

Le rendement maximal est de 10 écrans par chargement (à savoir au maximum 30 écrans par heure).





# Caractéristiques Techniques

## STM-TEX

<b>StencilMaster</b>	
<b>Résolution:</b>	1270 dpi
<b>Format maxi d'écrans:</b>	1200 x 1200 mm
<b>Format maxi d'images:</b>	1050 x 1200 mm
<b>Dimensions des Machines:</b>	2180 x 8655 x 2810 mm (H x B x T)
<b>Poids:</b>	3050 kg
<b>Environnement:</b>	Lumière jaune, sans poussière, sans vibration
<b>Température de la pièce:</b>	18 - 24 °C
<b>Humidité relative:</b>	25 - 75 %
<b>Alimentation électrique:</b>	220 - 240 V / 50-60 Hz
<b>Alimentation pneumatique:</b>	50 l/min at 6 bar
<b>Source Lumineuse:</b>	UHP 330W
<b>Exposure speed:</b>	jusqu'à 40 m <sup>2</sup> /h
<b>Réseau informatique:</b>	1 GBit
<b>Format des Données:</b>	1 Bit TIFF
<b>Options:</b>	Compose Express RIP ou Colorgate Production Server7 CTS
<b>Formation:</b>	Une formation sur site est prévue
<b>Contrat de Maintenance:</b>	Des Contrats de Maintenance "sur mesure" peuvent être proposés
<b>Developer</b>	
<b>Alimentation électrique:</b>	3x400 V (3L+N+PE), In-13A, Fuse 20-25A, 50-60Hz
<b>Alimentation pneumatique:</b>	6 Bar, 0.6m <sup>3</sup> /h
<b>Alimentation en eau douce:</b>	1.5 m <sup>3</sup> /h, 3 Bar
<b>Connexion des eaux résiduelles:</b>	Ø108 mm
<b>Conduite d'air usé:</b>	Ø100 mm, 500 m <sup>3</sup> /h, 450 Pa (Ø4 in, 25430 ft <sup>3</sup> /h, 0.07 psi) Conduite d'air usé étanche du client, en acier inoxydable, avec clapet anti-retour. Ø200 mm x max.10 m
<b>Sous réserve de modifications techniques. L'accusé de réception de SignTronic AG fait foi.</b>	

